

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.4: E 309L-16	ISO 3581-A-E 23 12 L R

Descripción: Electrodo con revestimiento de rutilo, de muy bajo contenido en Carbono (ELC), para la soldadura de aceros cromo-níquel de tipo 24 Cr / 13 Ni y soldaduras heterogéneas entre acero al carbono y acero inoxidable. También se puede utilizar como capa cojín. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad, fusión suave, fácil cebado de arco y fácil escoriado.

Materiales base a ser soldados:

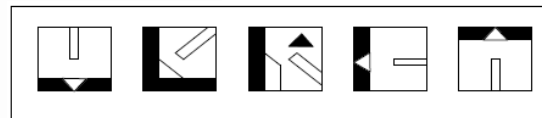
AISI 309, 309 L
Unión de aceros no aleados o de baja aleación con acero inoxidable o refractario, laminado o fundido.

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
<0.03	0.85	0.70	24.00	13.00			

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			-10°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
-	>600	>32	-	-	-	-	-

Posiciones de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV****Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	300	50 – 75	AC / DC	210	3.8
3.2	350	75 – 110	AC / DC	120	4.3

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 309L	AWS A5.9: ER309L	EN ISO 14343-A: G 23 12 L
VARILLA TIG	Codetig 309L	AWS A5.9: ER309L	EN ISO 14343-A: W 23 12 L
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux 309L	AWS A5.22: E309LT0-1/4	EN ISO 17633-A: T 23 12L R M21 2
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 309L	AWS A5.9: ER309L	EN ISO 14343-A: S 23 12 L

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso